



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office européen
des brevets

**Blatt 2 der Bescheinigung
Sheet 2 of the certificate
Page 2 de l'attestation**

Anmeldung Nr.:
Application no.:
Demande n°: 01102155.7

Anmeldetag:
Date of filing:
Date de dépôt: 02/02/01

Anmelder:
Applicant(s):
Demandeur(s):
Fritz Egger GmbH & Co
3105 Unterradlberg
AUSTRIA

Bezeichnung der Erfindung:
Title of the invention:
Titre de l'invention:

Verbindung zwischen Fügeflächen von zwei Bauteilen sowie Verfahren zum Herstellen einer
Klebermatrix auf einer Fügefläche

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed / Priorité(s) revendiquée(s)

Staat:
State:
Pays:

Tag:
Date:
Date:

Aktenzeichen:
File no.
Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation:
International Patent classification:
Classification internationale des brevets:

E04F15/04, B27G11/00, C09J5/00, C09J5/04

Am Anmeldetag benannte Vertragsstaaten:
Contracting states designated at date of filing:
Etats contractants désignés lors du dépôt:

AT/BE/CH/CY/DE/DK/ES/FI/FR/GB/GR/IE/IT/LI/LU/MC/NL/PT/SE/TR

Bemerkungen:
Remarks:
Remarques:

THIS PAGE BLANK (USPTO)

[illegible]

02. Feb. 2001

RO/tf 010070EP
01. Februar 2001

**Verbindung zwischen Fügeflächen von zwei Bauteilen sowie
Verfahren zum Herstellen einer Klebermatrix
auf einer Fügefläche**

Die Erfindung betrifft eine Verbindung zwischen Fügeflächen von zwei Bauteilen sowie ein Verfahren zum Herstellen einer Klebermatrix auf einer Fügefläche. Insbesondere betrifft die Erfindung eine Verbindung zwischen Fügeflächen, auf denen eine Matrix mit einem Klebstoffsystem aufgebracht ist, das seine die Fügeflächen verbindende Wirkung erst beim Fügen der Bauteile entfaltet. Das Aufbringen des Klebers kann dabei auch zeitlich beabstandet vom Zusammenfügen der Bauteile erfolgen, z.B. bei der industriellen Herstellung des Bauteils.

Unter Bauteile sind allgemein Werkstücke zu verstehen, die im Zuge ihrer weiteren Verarbeitung mit anderen Werkstücken zu einer Gesamtheit vereinigt werden sollen. Die miteinander zu fügenden Werkstücke können von einheitlicher Dimension, Beschaffenheit und auch aus denselben Werkstoffen bestehen, können sich aber auch grundsätzlich in allen möglichen Bereichen unterscheiden. Insbesondere, aber nicht ausschließlich betrifft die Erfindung Bauteile, von denen mindestens ein Bauteil aus einem zellulosehaltigen Material besteht.

Für das Fügen von Bauteilen sind verschiedene Techniken wie Nageln, Dübeln, Schrauben, formschlüssiges Verbinden, z.B. Schwalbenschanz-Verbindung, Einrasten, z.B. leimlose Verlegesysteme für Fußbodenbeläge, und Kleben bekannte Technologien.

Das Kleben bietet viele Vorteile gegenüber rein mechanisch wirkenden Verbindungselementen. Einerseits erlaubt die flächige Verbindung der Bauteile eine gute Übertragung von Kräften von einem Bauteil auf ein anderes. Ebenso kann, wenn gewünscht bzw. erforderlich, aufgrund des vollständigen Ausfüllens der Verbindungsfuge durch den Kleber eine geschlossene Fuge ausgebildet werden, die z.B. das Eindringen von Fremdstoffen wie z.B. Staub, Wasser und dergleichen während der Montagephase und im Zuge der Benutzung verhindert. Des weiteren kann durch Kleben im Gegensatz zum Nageln und Schrauben eine Verbindung erfolgen, die äußerlich keine Verbindungsmittel erkennen lässt und dadurch optisch nicht erkennbar ist. Dies ist vor allem für Fußbodenbeläge und für Möbel von großer Wichtigkeit.

Das Aufbringen von Kleber im Zuge des Fügens der Bauteile während der Montage ist in der Regel sehr zeitaufwändig und erfordert fachliche Kenntniss über Werkstoffeigenschaften und geeignete Klebesysteme bzw. Geschick des Ausführenden, um das gewünschte Ergebnis zu erreichen. Probleme können dabei z.B. die offene Zeit des Klebers sein, also die maximale Zeit, die zwischen Aufstreichen des Klebers und Fügen der Teile verstreichen darf, um eine ausreichende Klebeverbindung zu erhalten. Weitere Probleme stellen die Beschaffenheit des Klebers selbst, da bei zu geringer Viskosität ein Abtropfen des Klebers auftreten kann, und der erhöhte Montageaufwand bedingt durch das Aufbringen des Klebers dar.

Für Laminatfußböden beispielsweise wird empfohlen, deutlich mehr Kleber aufzubringen als erforderlich. Der Kleber soll nach dem Fügen der Nut-Feder-Verbindung auf der gesamten Länge der Fügestrecke herausquellen, um ein

vollständiges Abdichten der Klebefuge zu erreichen. Der überschüssige Kleber muss dann aufwändig entfernt werden, um ein optisch einwandfreies Resultat zu erzielen.

Aus dem Stand der Technik der DE 297 03 962 U1 ist ein Fußboden- oder Wandbelag bekannt, bei dem die Fügeflächen als Nut-Feder-Profil ausgebildet sind, die mit einem Kontaktklebstoff beschichtet sind. Dieser kann bereits werkseitig aufgebracht worden sein, so dass beim Fügen der Bauteile entlang der Fügeflächen eine Klebeverbindung entsteht. Ein Kontaktklebstoff ist ein Klebstoff, der als Lösung auf die zu verklebenden Fügeflächen aufgebracht wird und der erst nach weitgehendem Verdunsten des Lösungsmittels, also wenn die Klebstofffilme scheinbar trocken sind, unter möglichst großer Druckeinwirkung zusammengefügt wird. Die zusammengefügten Klebstofffilme bilden dann im wesentlichen unter Verdampfen restlicher Lösungsmittel eine Klebstoffschicht mit hoher Festigkeit aus. Die Klebewirkung beruht dabei auf den physikalisch wirkenden Adhäsionskräften. Problematisch bei den im Stand der Technik verwendeten Kontaktklebstoffen ist die permanent vorhanden latente Klebewirkung durch die Adhäsionskräfte. Da auch einseitig wirkende Kontaktklebstoffschichten bei einem Andrücken an beliebige Gegenstände zu einer Klebewirkung führen, müssen die so vorbehandelten Bauteile vor jeglichem Andrücken an andere Gegenstände gesichert werden, bevor diese mit anderen Bauteilen zusammengefügt werden. Dieses gilt insbesondere auch für ein Anliegen an Verpackungsmaterial.

Die Erfindung liegt daher das technische Problem zugrunde, einerseits auf die Vorteile einer Klebeverbindung im Vergleich zu mechanischen Fügesystemen nicht zu verzich-

ten, gleichzeitig aber den bauseitigen Aufwand und den Aufwand der Handhabung der Bauteile nicht zu erhöhen.

Das zuvor aufgezeigte technische Problem wird gemäß einer ersten Lehre der Erfindung durch eine Verbindung zwischen zwei Bauteilen mit den Merkmalen des Anspruches 1. Weitere Merkmale sind in den davon abhängigen Unteransprüchen beschrieben.

Die vorliegende Erfindung kann insbesondere bei beliebigen Bauteilen angewendet werden. Exemplarisch werden zwei besondere Anwendungen angegeben, ohne jedoch die Erfindung darauf zu beschränken.

Die Bauteile können Paneele von Fußbodenbelägen wie z.B. Parkett und Laminatfußböden sein, sowie von Wand- oder Deckenbelägen, die mechanisch miteinander verbunden werden, um einen flächigen Belag zu ergeben.

Des weiteren können die Bauteile Möbelteile sein, aus denen ein Möbelstück zusammengefügt wird. Dabei kommt es insbesondere auf ein Verbinden von Bauteilen aus unterschiedlichen Werkstoffen an. Beispielsweise werden Bauteile aus Holz bzw. einem Holzwerkstoff mit metallischen oder aus Kunststoff bestehenden Beschlägen oder mit Schrauben verbunden. Werden die Beschläge oder Schrauben mit den aus Holz oder einem Holzwerkstoff bestehenden Bauteilen verbunden, so tritt eine gegenseitige Fixierung der Bauteile untereinander ein, die ein langdauerndes festes Verbinden der Möbelteile miteinander ermöglicht.

Ganz allgemein können die Bauteile aus gleichen oder unterschiedlichen Materialien bestehen. Dabei kommt es nicht auf die Art des jeweiligen Materials an, es können

Kunststoffe, Metalle und natürliche Materialien zum Einsatz kommen.

In bevorzugter Weise besteht dabei jeweils mindestens ein Bauteil zumindest teilweise aus einem zellulosehaltigen Material, beispielsweise aus einem zumindest teilweise aus einjährig nachwachsenden Pflanzen wie Gras oder Stroh bestehenden Material, das vorzugsweise verpresst und/oder mit einem Bindemittel versehen ist. Insbesondere kann das Material auch zumindest teilweise aus einem ligno-zellulosehaltigen Material bestehen, wie Holz oder einem Holzwerkstoff.

Erfindungsgemäß wird für das dauerhafte Verbinden der Bauteile ein Reaktionsklebstoffsystem eingesetzt. Reaktionsklebstoffe sind Klebstoffe, die über chemische Reaktionen, bspw. Polyreaktionen oder Vernetzung von zwei oder mehr Klebstoffkomponenten, die durch Wärme, zugesetzte Härter oder andere Komponenten bzw. durch Strahlung ausgelöst werden können, aushärten und abbinden. Die sich daraus ergebenden Verklebungen sind sehr fest und dauerhaft.

Die an der Reaktion teilnehmenden Stoffe sind zum einen die Klebstoffkomponenten selbst, die nach Abschluß der chemischen Reaktion Teil der ausgehärteten Klebstoffschicht sind. Zu diesen Klebstoffkomponenten gehören auch die sogenannten Härter. Zum anderen sind die Stoffe Reaktionsbeschleuniger und/oder Koinitiatoren. Unter Koinitiator versteht man eine Komponente, die den Härter bzw. den Beschleuniger erst beim Vorliegen von bestimmten Bedingungen, z.B. Temperatur, pH-Wert, Strahlungsenergie oder Feuchtigkeit, seine Wirkung entfalten lässt.

Beispielsweise sind Reaktionsklebstoffsysteme auf Isocyanatbasis, auf Epoxybasis, auf Basis ungesättigter Systeme ebenso geeignet wie sulfidische Systeme, Kleber auf Siloxanbasis und säurehärtende Systeme. Grundsätzlich können aber alle Systeme verwendet werden, die zumindest zwei Komponenten für die chemische Härtingsreaktion benötigen. Härtingsreaktionen können durch Radikalbildner wie Peroxide, Azoverbindungen, Redox-Systeme, Strahlung (UV und sichtbares Licht) oder durch Säurebildner erreicht werden. Ebenso sind auch einkomponentige Klebstoffsysteme möglich. Die Härtung erfolgt dann in Kombination mit Feuchtigkeit, wie bspw. bei Einkomponenten-Isocyanat-systemen.

Weiter erfindungsgemäß ist das Reaktionsklebstoffsystem gekapselt ausgeführt, wobei zumindest einer der an der chemischen Reaktion teilnehmenden Stoffe in gekapselter Form, also in Kapseln eingebracht ist. Somit kann eine Klebstoffkomponente, ein Härter, ein Beschleuniger und/oder ein Koinitiator in den Kapseln enthalten sein.

Unter Kapseln versteht man die Umhüllung eines Stofftröpfchens. Eine Vielzahl von so erhaltenen Kapseln sind in einer Matrix dispergiert. Die Umhüllung der Kapsel muss zum einen so ausgestaltet sein, dass der darin enthaltene Stoff einerseits den Auftragungsprozess und die Lagerung bis zum Fügen der Teile ohne ungewollte Veränderung übersteht und zudem eine Verträglichkeit mit der Matrix vorhanden ist. Andererseits muss eine Aktivierung der Härtingsreaktion im Zuge des Fügens möglich sein. Das wird dadurch erreicht, dass die Kapselhülle aufgebrochen wird, wodurch sich der nun freiliegende Stoff des Klebstoffsystems partiell oder vollständig auf der Fügeoberfläche befindet und mit mindestens einem weiteren Stoffe

bzw. Klebstoffkomponente des reaktiven Klebstoffsystems eine chemische Reaktion eingeht bzw. die chemische Reaktion beschleunigt oder initiiert. Erst dadurch wird als Folge des Zusammenfügens die Verklebung der beiden Bauteile bewirkt.

Das Aufbrechen der Kapseln kann z.B. durch die Einwirkung von mechanischen Kräften, also beispielsweise durch Druck oder Reibung erfolgen. Für das Aktivieren des Reaktionsklebstoffs sind neben einer Druck- oder Reibungskrafteinwirkung aber auch alle anderen Techniken, die ein Aufbrechen der Kapseln bewirken, geeignet. Das Aufbrechen der Kapseln kann durch die Verwendung von Hilfsmitteln wie z.B. durch das Auftragen einer die Kapsel auflösenden Flüssigkeit, wie z.B. Wasser durch Sprühen, Streichen, Rollen oder ähnliches, durch die Einwirkung von Ultraschallenergie, Hochfrequenzenergie, Wärmeenergie z.B. Infrarot-Strahlung oder die Einwirkung von UV-Strahlung erfolgen.

Das reaktive Klebstoffsystem selbst kann aus einer einzigen Komponente, die mit Wasser als zweiter Komponente reagiert, oder auch aus zwei oder mehreren Komponenten bzw. Stoffen bestehen. Teile der Matrix oder die gesamte Matrix selbst können auch Komponenten bzw. Stoffe des Klebstoffsystems sein.

Das Aufbringen bei einem reaktiven Klebstoffsystem aus mehreren Komponenten kann derart erfolgen, dass auf einer Fügeoberfläche die eine Komponente als gekapseltes System aufgebracht wird und dass die andere Komponente in analoger Weise auf der anderen Fügeoberfläche plazierte wird. Im Zuge des Fügens werden die Kapseln in einer der zuvor beschriebenen Vorgehensweisen zum Aufbrechen gebracht, wo-

durch die beiden Komponenten miteinander in Kontakt und in Mischung gebracht werden. Ein rasches Härten des Klebers ist die Folge.

Die Matrix, in der die Kapseln dispergiert sind, hat primär die Aufgabe, die Kapseln auf der Oberfläche der Fügeflächen so nachhaltig zu verankern, dass sie bis zum Zeitpunkt des Zusammenfügens der Bauteile dort verbleiben. Die Matrix besteht dazu entweder aus einem Klebstoff, insbesondere einem Schmelzklebstoff, oder aus einem Wachs oder Harz.

Daneben kann die Matrix auch zusätzliche Aufgaben übernehmen, bspw. eine Versiegelung der Fügeoberfläche, insbesondere als Schutz vor dem Eindringen von Feuchtigkeit, eine Verfestigung der Fügeoberfläche oder die Funktion eines Haftvermittlers, wenn die gekapselte Klebstoffkomponente Haftungsprobleme mit der Fügeoberfläche aufweist.

Die Matrix kann aber auch selbst zumindest teilweise Stoff des Klebstoffsystems sein. In diesem Fall beinhalten die Kapseln jenen Stoff bzw. jene Stoffe, die dazu führen, dass der in der Matrix enthaltene Stoff des Klebstoffsystems mit diesen gemeinsam zur chemischen Reaktion mit nachfolgender Härtung gebracht wird.

Das Aufbringen des gekapselten Klebstoffsystems kann entweder nur auf einer Fügefläche oder auf beiden Fügeflächen erfolgen. Ein einseitiges Aufbringen ist dann unumgänglich, wenn nur eines der beiden Bauteile für eine vorherige Bearbeitung zugänglich ist.

Vor allem im Hinblick auf die Verwendung der zuvor beschriebenen gekapselten Klebstoffsysteme für Laminatfuß-

böden ergeben sich erhebliche Produktvorteile. Bisher gibt es prinzipiell zwei Arten von Verbindungsmöglichkeiten. Bei der einen erfolgt die Fügung der einzelnen Paneelen mittels eines Klebers, in der Regel einem PVAc-Kleber, sprich einem Weißleim. Bei der anderen erfolgt eine mechanische Kupplung bzw. Verriegelung der Paneelen, bei der eine zusätzliche Verklebung aber ebenso möglich ist. Die Verwendung des Weißleimes erfordert jedoch einen hohen Zeitaufwand für die Montage. Der Leim wird händisch aufgetragen und muss beim Fügen der Teile oberflächlich herausquellen. Erst nach erfolgter Trocknung wird der überstehende Leim abgereinigt.

Der Vorteil der Verleimung der Paneelen gegenüber mechanischen Verriegelungssystemen liegt im Erhalt einer geschlossenen Oberfläche, die dem Eindringen von Wasser sehr gut vorbeugt. Der Vorteil der mechanischen Verriegelung liegt in einer raschen Verlegung. Eine bevorzugte Ausgestaltung der vorliegenden Erfindung ermöglicht nun beide Vorteile zu kombinieren, ohne den Aufwand in der Behandlung vor einem Zusammenfügen der Bauteile zu erhöhen. Zum einen kann wie bei Weißleim eine geschlossene, fugenfreie Oberfläche erhalten werden, zum anderen ist eine rasche Verlegung wie bei mechanisch verriegelnden Verlegesystemen möglich.

Gemäß einer zweiten Lehre der vorliegenden Erfindung wird das oben aufgezeigte Problem auch durch ein Bauteil mit mindestens einer Fügefläche mit den Merkmalen des Anspruches 24 gelöst, bei dem die zuvor aufgezeigten Merkmale und Vorteile in Form einer auf der mindestens einen Fügefläche angeordneten Matrix mit einem gekapselten reaktiven Klebstoffsystem realisiert werden.

Gemäß einer dritten Lehre der vorliegenden Erfindung wird das oben aufgezeigte Problem auch durch ein Verfahren zum Herstellen einer Matrix mit einer Vielzahl von mindestens einen Stoff eines reaktiven Klebstoffsystems beinhalten- den Kapseln auf einer Fügefläche eines Bauteils mit den Merkmalen des Anspruch 26 gelöst. Weitere Merkmale sind in den Unteransprüchen enthalten.

Bei diesem Verfahren wird mit Hilfe eines Auftragssystems mindestens eine Matrixschicht aufgebracht, die zumindest teilweise Matrixmaterial und zumindest teilweise Kapseln aufweist, und bei dem die so erhaltene Matrixschicht zumindest teilweise verfestigt wird. Erfindungsgemäß wird somit eine für das Ausbilden eines reaktiven gekapselten Klebstoffsystems auf der bzw. den Fügeflächen geeignete Matrixschicht aufgebracht.

Unter Verfestigen ist dabei zu verstehen, dass die Matrixschicht eine Konsistenz aufweist, dass diese formstabil ist und weitgehend inhärent gegenüber Anhaften an Verpackungen und anderen Oberflächen ist. Dieses wird insbesondere dann durchgeführt, wenn es die nachfolgenden Bearbeitungsschritte erfordern, z.B. Verpacken, Zwischenstapeln etc.. Die Auftragstechnik muss zudem an die bspw. plane oder sphärisch geformte Form der mit Kapseln zu bestückenden Fügefläche angepasst werden.

Es gibt verschiedene bevorzugte Ausgestaltungen des erfindungsgemäßen Verfahrens, die im folgenden beschrieben werden.

Bei einer ersten bevorzugten Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens werden zunächst die Kapseln vor dem Auftragen in dem Matrixmaterial dispergiert. Mit Hil-

fe des Auftragssystems wird dann mindestens eine Matrixschicht aus Matrixmaterial auf zumindest einen Teil der Fügefläche aufgetragen, die dann in im wesentlichen gleichmäßiger Verteilung die Kapseln enthält. Danach wird die so erhaltene Matrixschicht zumindest teilweise verfestigt.

Bei einer zweiten bevorzugten Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens wird mit Hilfe des Auftragssystems mindestens eine Matrixschicht aus Matrixmaterial auf zumindest einen Teil der Fügefläche aufgetragen. Besondere Rücksicht auf geringe äußere Krafteinwirkung muss dabei wegen des Fehlens der Kapseln nicht genommen werden. Die noch nicht vollständig verfestigte, insbesondere noch feuchte Matrixschicht weist leicht klebende Eigenschaften auf. Auf diese werden in einem zweiten Schritt die Kapseln aufgebracht, die vorzugsweise als feines Pulver vorliegen. Nachfolgend wird die so erhaltene Matrixschicht zumindest teilweise verfestigt.

Bei beiden zuvor beschriebenen erfindungsgemäßen Verfahren besteht das Matrixmaterial zumindest teilweise aus einem gelösten Klebstoff, der nach dem Auftragen zumindest teilweise durch eine Trocknung verfestigt wird. Das Antrocknen kann dabei mit bekannten Trocknungstechnologien erfolgen, z.B. Heißluft, Infrarot-Strahlung, Hochfrequenz, Mikrowelle erfolgen.

Bei einer dritten bevorzugten Ausgestaltung des vorliegenden erfindungsgemäßen Verfahrens wird mit Hilfe des Auftragssystems mindestens eine Matrixschicht aus mit Matrixmaterial zumindest teilweise ummantelten Kapseln aufgebracht, die anschließend zumindest teilweise verfestigt wird. Insbesondere besteht dabei das Matrixmaterial zu-

mindest teilweise aus einem Schmelzkleber, der nach dem Auftragen durch Erwärmen zumindest teilweise angeschmolzen und nachfolgend durch Abkühlen wieder verfestigt wird. Dadurch wird aus der Umhüllung der Kapseln einerseits eine im wesentlichen durchgängige Matrixschicht erzeugt und andererseits kommt es durch das Anschmelzen des Schmelzklebstoffes zu einem guten Anhaften der Matrixschicht an der Fügefläche.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren zum Herstellen einer Matrix mit einer Vielzahl von Kapseln auf einer Fügefläche kann das Aufbringen des Klebstoffsystems in Abhängigkeit von der Viskosität und der Stabilität der Kapseln gegenüber der Einwirkung durch äußere Kraft mit üblichen Auftragssystemen wie Sprühen, Streichen, Walzen, Spachteln, Streuen und dergleichen erfolgen.

Ein Absaugen von möglicherweise zu viel aufgebrachten Kapseln, das letztlich keine ausreichende Verankerung in der Matrix gefunden hat, kann vorteilhaft sein. Die abgesaugten Kapseln können dem Vorrat an Kapseln wieder zugeführt werden. Auch ein mehrfacher Auftrag von Kapseln, die gleichartige Stoffen und/oder andere Stoffen des Klebstoffsystems beinhalten, ist möglich.

Nach dem Auftragen der Kapseln kann der Auftrag einer weiteren Matrixschicht wie zuvor beschrieben erfolgen. Damit erreicht man eine bessere Verankerung der Kapseln auf der Oberfläche. Diese Schicht kann z.B. mit den Matrixkomponenten der ersten Schicht identisch oder auch aus anderen Stoffen zusammengesetzt sein. Ein anschließendes Verfestigen, wie es zuvor beschrieben wurde, kann ebenso erfolgen. Auch ein mehrlagiger Aufbau von Matrix und Kapseln ist möglich.

Die Erfindung wird im folgenden anhand von Ausführungsbeispielen näher erläutert, wozu auf die beigefügte Zeichnung Bezug genommen wird. In der Zeichnung zeigen

Fig. 1 ein erstes Ausführungsbeispiel von Bauteilen mit Fügeflächen für eine erfindungsgemäßen Verbindung, wobei die Bauteile voneinander beabstandet angeordnet sind,

Fig. 2 das in Fig. 1 dargestellte Ausführungsbeispiel nach einem Zusammenfügen der Bauteile,

Fig. 3a-d verschiedene Ausschnitte gemäß III in Fig. 1, die verschiedene Ausgestaltungen der Fügematrix darstellen,

Fig. 4, 5 ein zweites Ausführungsbeispiel von Bauteilen mit Fügeflächen für eine erfindungsgemäße Verbindung,

Fig. 6-8 ein dritte Ausführungsbeispiel von Bauteilen mit Fügeflächen für eine erfindungsgemäße Verbindung,

Fig. 9-11 Darstellungen zur Verdeutlichung der durchgeführten Tests zur Bestimmung der Stärke der erfindungsgemäßen Verbindung.

Die Fig. 1 und 2 zeigen eine erfindungsgemäße Verbindung zwischen zwei Bauteilen 2 und 4. Beide Bauteile 2 und 4 weisen zumindest abschnittsweise miteinander korrespondierende Fügeflächen 6 und 8 auf, die im verbundenen Zustand aneinander anliegen. Vorliegend sind die Fügefläche

6 mit einer Nut 10 und die Fügefläche 8 mit einer Feder 12 als Nut-Feder-Profil ausgebildet, jedoch soll darin keine Beschränkung der Erfindung verstanden werden. Wie weiter unten noch erläutert wird, kann die erfindungsgemäße Verbindung auch an beliebig geformten, also auch stumpfen Fügeflächen angewendet werden.

Auf beiden Fügeflächen 6 und 8 ist, wie Fig. 1 zeigt, eine Matrix 14 bzw. 16 abschnittsweise angeordnet. Ein erster Abschnitt 14a der Matrix 14 verläuft beim Bauteil 2 vom oberen Rand der Fügefläche 6 bis zur Oberseite 10a der Nut 10, während sich der andere Abschnitt 14b der Matrix 14 von der Unterseite 10b der Nut 10 bis zum unteren Rand der Fügefläche 6 erstreckt. Des weiteren verläuft ein erster Abschnitt 16a der Matrix 16 vom oberen Rand der Fügefläche 8 bis zur Oberseite 12a der Feder 12, während sich ein zweiter Abschnitt 16b der Matrix 16 von der Unterseite 12b der Feder 12 bis zum unteren Rand der Fügefläche 8 erstreckt.

Der mit III gekennzeichneten Ausschnitt in Fig. 1 ist in den Fig. 3a bis 3d vergrößert für verschiedene Ausgestaltungen der Matrix dargestellt.

Die Fig. 3a bis 3d, die nachfolgend noch näher erläutert werden, zeigen eine Vielzahl von Kapseln 18, die in der Matrix 14 verteilt angeordnet ist. Erfindungsgemäß ist in den Kapseln 18 ein Stoff eines Reaktionsklebstoffsystems enthalten. Da die Kapseln 18 in der in Fig. 1 dargestellten Situation weitgehend geschlossen sind, bleibt der Stoff innerhalb der Matrix 14 isoliert, so dass die chemische Reaktion mit dem mindestens einen weiteren Stoff des Reaktionsklebstoffsystems vermieden wird. Es wird also ein stabiler Zustand auch über eine längere Zeitdauer

aufrecht erhalten, so dass das Aufbringen der Matrix auch werkseitig erfolgen kann, wobei das Zusammenfügen der Bauteile 2 und 4 erst zu einem späteren Zeitpunkt erfolgt.

Während des Zusammenfügens, das mit dem Pfeil 20 in Fig. 1 angedeutet ist, setzen die einzelnen Kapseln 18 unter äußerer Einwirkung den in ihnen enthaltenen Stoff zumindest teilweise frei. Somit kommt es zu einer chemischen Reaktion dieses Stoffes des Klebstoffsystems mit einem anderen, in den Matrizen 14 und 16 vorhandenen Stoff des Klebstoffsystems, so dass es zu einem Aushärten kommt. In diesem Zustand ist, wie Fig. 2 darstellt, zwischen den beiden Bauteile 2 und 4 eine gemeinsame Klebstoffschicht 22 ausgebildet, die hauptsächlich aus dem ausreagierten Reaktionsklebstoff besteht.

Beim Zusammenfügen der Bauteile 2 und 4 werden die Kapseln 18 unter Krafteinwirkung durch Druck und Reibung geöffnet, um den Klebstoff zumindest teilweise freizusetzen. Daneben können die Kapseln 18 auch unter Einwirkung äußerer Energie, insbesondere Hochfrequenzenergie, Ultraschallenergie, Wärmeenergie, Lichtenergie oder UV-Energie den Stoff zumindest teilweise freisetzen. Des weiteren können die Kapseln 18 unter Einwirkung einer Flüssigkeit, insbesondere Wasser, den Stoff zumindest teilweise freisetzen.

Die Matrizen 14 und 16 bestehen aus einem Klebstoff, Harz oder Wachs, um eine ausreichende Fixierung und Stabilisierung der verteilt angeordneten Kapseln 18 zu gewährleisten. Zudem bewirken die Matrizen 14 und 16 eine Versiegelung der Fügeflächen 6 und 8, insbesondere gegenüber

dem Eindringen von Feuchtigkeit vor und nach dem Fügen der Bauteile 2 und 4.

In den Fig. 3a bis 3d sind verschiedene Ausbildungen der Matrix 14 auf einem Teil der Fügefläche 6 dargestellt.

Fig. 3a zeigt eine Matrix, in der die Kapseln 18 im wesentlichen homogen verteilt angeordnet sind. Dieser Aufbau wird vor allem beim Herstellen dadurch erreicht, dass vor dem Herstellen der Matrix 14 die Kapseln bereits in dem aufzubringenden Material verteilt angeordnet sind und somit in einem Arbeitsgang die Matrix 14 auf die Fügefläche 6 aufgebracht werden kann.

Fig. 3b zeigt eine Ausgestaltung der Matrix 14, bei der die Kapseln 18 im wesentlichen im oberen Abschnitt der Matrix 14 angeordnet sind. Diese Anordnung wird beim Herstellen insbesondere dadurch erreicht, dass zunächst das Material der Matrix 14 auf die Fügefläche 6 aufgebracht wird und anschließend auf die noch nicht verfestigte Matrix 14 die Kapseln 18 aufgebracht werden. Während des anschließenden Trocknens der Matrix 14 werden dann die Kapseln in ihrer Verteilung in der obersten Schicht der Matrix 14 fixiert, so dass sich die in Fig. 3b dargestellte Verteilung ergibt.

Fig. 3c zeigt einen Aufbau der Matrix 14, bei dem die Kapseln 18 innerhalb der gesamten Matrixschicht im wesentlichen mittig angeordnet sind. Zu beiden Seiten oben und unten sind Matrixschichten 14' und 14'' ohne darin enthaltener Kapseln 18 vorgesehen. Diesen Aufbau erhält man beispielsweise dadurch, dass die Kapseln 18, wie im Zusammenhang mit Fig. 3b beschrieben, auf die erste Matrixschicht 14' aufgebracht werden, die anschließend noch

mit der weiteren Matrixschicht 14'' abgedeckt werden. Die beiden Matrixschichten 14' und 14'' können gleiche oder unterschiedliche Stoffe des reaktiven Klebstoffsystems beinhalten.

Fig. 3d zeigt schließlich einen Aufbau der Matrix 14, bei dem im oberen und im unteren Abschnitt der Matrix 14 jeweils eine Schicht von Kapseln 18 angeordnet ist. Diese läßt sich durch eine Kombination der voranstehenden Verfahrensschritte herstellen.

Wie bereits ausgeführt worden ist, besteht der Reaktionsklebstoff aus mindestens zwei Komponenten, wobei die Kapseln 18 eine erste Komponente des Reaktionsklebstoffes enthalten. Für ein einfaches Reaktionsklebstoffsystem besteht die zweite Komponente aus Wasser. Daher reicht es in diesem Fall für die erfindungsgemäße Verbindung aus, dass vor dem Zusammenfügen der Bauteile eine oder beide Fügeflächen 6 und/oder 8 mit Wasser angefeuchtet oder benetzt werden. Somit kommt es dann, wenn während des Zusammenfügens die Kapseln 18 die erste Komponente freisetzen, zu der zum Aushärten des Reaktionsklebstoffes notwendigen chemischen Reaktion. Bevorzugt wird dafür der in Fig. 3b dargestellte Aufbau der Matrix 14 gewählt, damit die aus den Kapseln 18 austretende Klebstoffkomponente möglichst direkt mit dem Wasser in Berührung kommt.

Bei einer anderen Ausgestaltung weist die Matrix 14 bzw. 16 zumindest teilweise eine zweite Komponente des Reaktionsklebstoffes auf, so dass direkt innerhalb der Matrix 14 bzw. 16 die chemische Reaktion ablaufen kann. Des weiteren können die Kapseln 18 und/oder die Matrix 14 mindestens eine weitere Komponente oder ein weiterer Stoff eines Reaktionsklebstoffes aufweisen, die für die chemische

Reaktion erforderlich ist. Für diese Art des Reaktionsklebstoffsystems ist vor allem der in Fig. 3a dargestellte Aufbau der Matrix 14 geeignet, da bereits vor dem Auftreten der äußeren Einwirkung eine homogene Verteilung der Kapseln 18 vorliegt. Ebenso kann eine Matrix 14 mit einem Aufbau gemäß Fig. 3c angewendet werden.

Des Weiteren können mindestens zwei verschiedene Sorten von Kapseln 18', 18'' mit unterschiedlichen Komponenten bzw. Stoffen des Reaktionsklebstoffsystems vorgesehen sein. In diesem Fall setzen die verschiedenen Kapseln 18', 18'' ihre jeweiligen Komponenten bzw. Stoffe unter der äußeren Einwirkung frei, so dass dann innerhalb der Matrix 14 bzw. 16 die chemische Reaktion stattfindet. Für die Art des Klebstoffsystems eignet sich insbesondere der in Fig. 3d dargestellte Aufbau der Matrix 14. Ebenso können die Kapseln 18' und 18'' gleichmäßig verteilt in der Matrix 14 angeordnet sein, wie vergleichsweise in Fig. 3a dargestellt ist.

Wie in den Fig. 1 und 2 dargestellt ist, sind beide Fügeflächen 6 und 8 mit der die Kapseln 18 enthaltenen Matrix 14 bzw. 16 versehen.

Wie die Fig. 4 und 5 zeigen, ist es im Rahmen der Erfindung ebenfalls möglich, dass nur die Fügefläche 6 mit einer Matrix 14 versehen ist. In diesem Fall wird die Fügefläche 8 erst beim Zusammenfügen mit der Matrix 14 bedeckt und es kommt zum Ausbilden einer festen Verbindung durch den Kontakt mit der Matrix 14.

Bei einer weiteren Ausgestaltung gemäß den Fig. 1 und 2 sind die Fügefläche 6 mit einer Matrix 14 mit ersten Kapseln 18' und die andere Fügefläche 8 mit einer Matrix 16

mit zweiten Kapseln 18'' versehen, wobei die ersten Kapseln 18' eine erste Komponente und die zweiten Kapseln 18'' eine zweite Komponente eines aus mindestens zwei Komponenten bestehenden Reaktionsklebstoffes enthalten. Als bevorzugter Aufbau der Matrizen 14 und 16 werden dabei der in Fig. 3b dargestellte Aufbau angewendet, damit die unterschiedlichen Kapseln 18' und 18'' beim Zusammenfügen in direkten Kontakt miteinander treten können und die chemische Reaktion schnellstmöglich ablaufen kann.

Die Fig. 4 und 5 zeigen noch einen weiteren Aspekt der vorliegenden Erfindung. Da die Matrix 14 auf die Oberfläche der Fügefläche 6 aufgetragen worden ist, trägt diese entsprechend ihrer Dicke auf, beispielsweise im Bereich von wenigen Zehntel Millimeter. Um eine gute Passung zwischen den beiden Bauteilen 2 und 4 insbesondere im Bereich der Fugenkanten 24 und 26 zu gewährleisten, ist für ein Auftragen der Matrix 14 im Bereich des oberen äußeren vertikalen Abschnittes der Fügefläche 6 eine Vertiefung 28 vorgesehen. Die aufgetragene Matrix 14 steht dann nur geringfügig vor die Fugenkante 14 in Fig. 4 nach rechts vor, so dass nach dem Zusammenfügen der beiden Bauteile 2 und 4 die Fugenkanten 24 und 26 mit Passung aneinander anliegen und eine im wesentlichen dichte Fuge bilden. Daher ist die Matrix 14 auch nicht bis zum obersten Ende der Fugenkante 24 hochgezogen. Gleichzeitig ist die Matrix 14 einem mechanischen Druck durch die Anlage an der Fügefläche 8 ausgesetzt, wodurch die chemische Reaktion in der beschriebenen Weise ausgelöst wird.

Die Fig. 6 bis 8 zeigen ein bekanntes Profil einer Nut-Feder-Verbindung für zwei Paneele 101 und 102 eines Fußbodenbelages, die mittels einer mechanischen Verriegelung

miteinander gekoppelt werden können. Das Profil lässt sich wie folgt näher erläutern.

Fig. 6 zeigt eine erste Paneele 101, in deren äußere Kante 103 eine Nut 134 eingearbeitet ist. Dazu weist die Kante 103 eine Vielzahl von unterschiedlich zur Oberfläche 105 geneigte Oberflächen 111 bis 119 auf, deren Verlauf sich aus der Fig. 6 ergibt.

Fig. 7 zeigt eine zweite Paneele 2, die an einer Kante 104 eine Feder 132 aufweist, die vorzugsweise integral mit der Paneele 102 ausgebildet ist. Die Kante 104 weist eine Vielzahl von unterschiedlich zur Oberfläche 109 geneigte Oberflächen 121 bis 129 auf, deren Verlauf sich aus der Fig. 7 ergibt und im wesentlichen parallel zu den korrespondierenden Oberflächen 111 bis 119 ausgerichtet sind.

Fig. 8 zeigt die beiden Paneele 101 und 102 im mechanisch miteinander verbundenen Zustand. Dazu steht die Feder 132 der Paneele 102 mit der oberen Lippe 130 und der unteren Lippe 131 der Nut 134 der Paneele 101 in Eingriff.

Im verrasteten bzw. verriegelten Zustand liegen die Oberflächen der Nut 134 einerseits und der Feder 132 andererseits zumindest teilweise paarweise flächig aneinander an. Daraus ergeben sich zumindest die mit den offenen Dreiecken und den Großbuchstaben A, B, C und D gekennzeichneten Paare von Paßflächen 112,122; 114,124; 115,125 und 117,127. Diese bewirken sowohl eine gute Biegesteifigkeit als auch eine gute Sicherung gegen ein Auseinanderverschieben der Paneele 101 und 102.

Sowohl die Paneele 101 als auch die Paneele 102 können umseitig entweder mit dem in Fig. 6 dargestellten Profil oder mit dem in Fig. 7 dargestellten Profil versehen sein, so dass eine Mehrzahl von Paneelen 101 und 102 zu einer flächigen Anordnung miteinander verbunden werden können. Dazu weisen die Paneelen 101 und 102 jeweils an einer Längs- und einer Querseite ein Profil gemäß Fig. 6 und an den anderen Seiten gemäß Fig. 7 auf.

Auch wenn das zuvor beschriebene Kantenprofil bereits eine gute Verriegelungsqualität zeigt, kann dessen dauerhafte Wirkung dadurch verstärkt werden, dass die beiden Profile gleichzeitig als Fügeflächen 6 und 8 entsprechend der vorliegenden Erfindung verstanden werden. Dazu zeigen die Fig. 7 und 8, dass die Fügefläche 8 der Paneele 102 mit einer Matrix 16 versehen ist, die einen vorgegebenen Abschnitt der Fügefläche 8 bedeckt. Um die genaue Passung der Oberflächen des Verriegelungsprofils zu gewährleisten, ist in der zuvor bereits beschriebenen Weise der mit der Matrix 16 bedeckte Abschnitt der Fügefläche 16 mit einer umlaufenden Vertiefung versehen, so dass nach dem Auftragen der Matrix 16 diese nur geringfügig über das eigentliche Verriegelungsprofil hinausragt. Beim Zusammenfügen der beiden Profile bzw. Fügeflächen 6 und 8 wird dann durch mechanische Einwirkung durch Druck und Reibung der beschriebene Effekt hervorgerufen, dass die in der Matrix 16 enthaltenen Kapseln 18 aufplatzen und den darin enthaltenen Stoff freisetzen.

Fig. 8 zeigt dann die beiden Paneele 101 und 102 im verriegelten Zustand, wobei die ausreagierte Klebstoffschicht 22 zusätzlich zur mechanischen Verriegelung eine Stabilität der Verbindung bewirkt.

Wie sich aus den Fig. 6 bis 8 ergibt, sind vorliegend bevorzugt die horizontal verlaufenden Oberflächen 122 und 124, bzw. auch 123 des Verriegelungsprofils mit der Matrix 16 versehen. Da gerade diese Oberflächen während des Zusammenfügens der Paneele 101 und 102 mit den korrespondierenden Oberflächen aneinanderreiben, ist zuverlässig gewährleistet, dass die Kapseln 18 aufplatzen bzw. anderweitig mechanisch beschädigt werden.

Die nachfolgenden Beispiele sollen verschiedene Einsatzbereiche der erfindungsgemäßen Verbindung beschreiben. Der Bindemittelauftrag betrug zwischen 250 und 300 g/m² Naßgewicht.

Beispiel 1:

Auf 6 mm starke Streifen aus Buchenholz (*fagus silvatica*) wurde ein gekapseltes Klebstoffsystem mit ca. 300 g/m² Naßgewicht aufgetragen. Das Klebstoffsystem entspricht den Eigenschaften eines peroxidisch härtenden Methacrylat-Systems.

Nach dem Auftrag wurden die einzelnen Streifen mit einem Heißlufttrockner angetrocknet, bis sie grifftrocken waren. Nach einer Zwischenlagerung von mehreren Tagen wurden jeweils 2 Streifen mit einer Überlappung von 3 cm durch einfaches Übereinanderschieben der beiden Streifen zusammengefügt, siehe Fig. 9, und ohne äußere Druckeinwirkung gelagert.

Nach ca. 30 Minuten wurden jeweils 2 cm breite Streifen geschnitten und die Zugkraft (Scherkraft) parallel zur Klebefuge mit einer Universalprüfmaschine ermittelt. Vergleichsproben wurden mit einem handelsüblichen Weißleim

der Klasse D3 hergestellt. Die Prüfung erfolgte nach 4 Stunden Härungszeit.

Die Ergebnisse waren wie folgt (Mittelwert aus jeweils 10 Proben)

Gekapseltes Klebstoffsystem: 2,75 kN Bruchkraft
Vergleichsproben Weißleim: 3,02 kN Bruchkraft

Die Bruchkraft des gekapselten Klebstoffsystems ist mit jenem von Weißleim vergleichbar, obwohl hier noch keine Optimierung für eine Holzoberfläche vorliegt.

Beispiel 2:

Das Beispiel 2 umfaßt eine Verklebung von Paneelen eines Laminatfußbodens entsprechend den Fig. 1, 2, 4 und 5. Herkömmliche Paneelen aus einer Trägerplatte, die aus einer hochdichten Faserplatte (HDF) besteht, mit einem konventionellen Nut-Feder-Profil wurden mit einem gekapselten System wie aus Beispiel 1 bestrichen.

Bei der Serie 1 erfolgte der Kleberauftrag über die gesamte Profilfläche der Nuten und der Federn, bei der Serie 2 erfolgte der Kleberauftrag auf denen zur Bodenoberfläche parallelen Seiten, also der oberen und unteren Nuttinnenseite bzw. auf der oberen und unteren Federseite. Es erfolgte kein Kleberauftrag auf den zu den Oberseiten senkrechten Flächen der Profilierung. Die so behandelten Paneelen wurden mit einem Heißlufttrockner angetrocknet und dann über mehrere Tage gelagert.

Als Vergleichsmuster wurden Paneelen wie vom Hersteller empfohlen auf der Federoberseite mit Weißleim der Type D3

bestrichen und im Anschluss die beiden korrespondierenden Paneelseiten zusammengefügt. Der oben herausquellende Leim wurde nach 4 Stunden vorsichtig mit einem Stemmeisen entfernt. Die Prüfung dieser Paneelen erfolgte nach 5 Stunden Trocknungszeit.

Die Paneelen der Serie 1 und 2 wurden ca. 15 Minuten vor der Prüfung zusammengeschoben und im zusammengeschobenen Zustand mehrmals leicht in Richtung der Fuge für wenige Millimeter hin und her bewegt.

Vor der Prüfung wurden Streifen senkrecht zur Klebefuge von einer Breite von 5 cm geschnitten. Die Zugprüfung erfolgte auf einer Universalprüfmaschine. Die ermittelte maximale Zugkraft war wie folgt (Mittelwert aus jeweils 10 Proben)

Serie 1: 1,04 kN/5cm

Serie 2: 1,24 kN/5cm

Vergleichsmuster: 0,36 kN/5cm

Als Richtwert für die Zugfestigkeit gilt eine Zugfestigkeit ca. 1 kN. Die Muster der Serie 1 und 2 erreichen diesen Wert, das Vergleichsmuster liegt weit darunter. Die Abbindezeit von 5 Stunden ist in keiner Weise ausreichend - man erkennt hier eindeutig den Vorteil des gekapselten Systems für die Verlegung von Fußbodenpaneelen.

Beispiel 3:

Spanplattenstreifen und Eichenholzstreifen (*quercus rubra*) von jeweils 5 cm Breite und 10 cm Länge wurden mittig auf einer Fläche von 5x5cm² mit dem Bindemittel aus Beispiel 1 bestrichen. Nach dem Abtrocknen mit einem

Heißlufttrockner wurden die Proben für mehrere Tage gelagert.

15 Minuten vor der Prüfung wurden jeweils ein Spanplattenstreifen und ein Eichenholzstreifen unter leichtem Druck und mehrmaligem Hin- und Herbewegen der gefügten Teile für wenige Millimeter zusammengefügt, siehe Fig. 10. Es erfolgte keine äußere Druckeinwirkung auf die Klebefuge, z.B. mittels Zwingen oder ähnlichem.

Die Prüfung wurde senkrecht zur Klebefuge durchgeführt. Der Mittelwert aus 7 Prüfungen beträgt $1,05 \text{ N/mm}^2$ - teilweise wurden Späne aus der Deckschicht der Spanplatte mitgerissen.

Beispiel 4:

Eine Verbindung von Holz mit Metallen bzw. Kunststoffen ist ebenso möglich. In Analogie zu Beispiel 1 wurden Streifen aus Buchenholz (*fagus silvatica*) mit Metallstreifen mit 8mm Stärke und mit einem HPL-Schichtpressstoff (HPL - high pressure laminate) mit einer Stärke von 1 mm verklebt. Dazu wurden Buchenholzstreifen wie in Beispiel 1 vorbereitet. Die Metallstreifen bestanden zum einen aus herkömmlichem Aluminium und zum anderen aus Eisen.

Nach erfolgter Lagerung von mehreren Tagen wurden die Buchenholzstreifen unter leichter Druckeinwirkung mit den Metallstreifen zusammengefügt. Die Metalloberfläche wurde vor dem Fügen leicht angeschliffen und im Anschluss gereinigt und entfettet. Nach einer Härtingszeit von 15 Minuten erfolgte eine Zugprüfung wie in Beispiel 1 beschrieben.

Die Ergebnisse waren wie folgt: (Mittelwert aus jeweils 5 Proben, Prüffläche $2 \times 3 \text{ cm}^2$):

Eisen:	1,82 kN Bruchkraft
Aluminium:	1,54 kN Bruchkraft
Schichtpressstoff:	2,38 kN Bruchkraft

Beispiel 5:

Beispiel 5 beschreibt die Verbindung von PVC-Bodenplatten. Zwei Platten der Stärke 1,8 mm wurden an jeweils einer Seite mit einem Winkel von 20° gegengleich angeschragt, dieses wird auch Schäften bezeichnet. Die beiden schrägen Flächen wurden mit dem Kleber aus Beispiel 1 bestrichen, in bekannter Weise abgetrocknet und für mehrere Tage gelagert.

Die geschäfteten Teile wurden dann in derselben Ebene liegend übereinander geschoben und leichter Druck auf die Überlappung ausgeübt. Nach 15 Minuten wurden Zugprüfungen durchgeführt, siehe Fig. 11.

Aus den zusammengefügt Platten wurden Streifen senkrecht zur Klebefuge mit 5 cm Breite geschnitten und diese in analoger Weise wie unter Beispiel 2 erläutert auf Zug geprüft. Die ermittelte maximale Zugkraft betrug $0,25 \text{ kN}/5 \text{ cm}$ (Mittelwert aus 5 Proben).

EPO - Munich
69
02. Feb. 2001RO/tf 010070EP
01. Februar 2001**Patentansprüche**

1. Verbindung zwischen zwei Bauteilen (2,4),
 - wobei beide Bauteile (2,4) zumindest abschnittsweise miteinander korrespondierende Fügeflächen (6,8) aufweisen, die im verbundenen Zustand zumindest abschnittsweise aneinander anliegen,
dadurch gekennzeichnet,
 - dass eine Matrix (14,16) auf mindestens einer der Fügeflächen (6,8) zumindest abschnittsweise angeordnet ist,
 - dass eine Vielzahl von Kapseln (18) in der Matrix (14) verteilt angeordnet ist,
 - dass in den Kapseln (18) ein Stoff eines Reaktionsklebstoffsystems enthalten ist und
 - dass zumindest ein Teil der Kapseln (18) den in ihnen enthaltenen Stoff unter äußerer Einwirkung zumindest teilweise freisetzen.
2. Verbindung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Kapseln (18) unter Krafteinwirkung, insbesondere durch Druck und/oder Reibung, den Stoff zumindest teilweise freisetzen.
3. Verbindung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Kapseln (18) unter Einwirkung äußerer Energie, insbesondere Wärmeenergie, Ultraschallenergie, Hochfrequenzenergie, Lichtenergie oder UV-Energie den Stoff zumindest teilweise freisetzen.

4. Verbindung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Kapseln (18) unter Einwirkung einer Flüssigkeit, insbesondere Wasser, den Stoff zumindest teilweise freisetzen.
5. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Matrix (14,16) aus einem Klebstoff, Harz oder Wachs besteht.
6. Verbindung nach Anspruch 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Matrix (14,16) eine Versiegelung der Fügefläche bewirkt, insbesondere gegenüber dem Eindringen von Feuchtigkeit.
7. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Reaktionsklebstoff aus mindestens zwei Komponenten besteht, dass die Kapseln (18) eine erste Komponente des Reaktionsklebstoffes enthalten und dass Wasser die zweite Komponente darstellt.
8. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Reaktionsklebstoff aus mindestens zwei Komponenten besteht, dass die Kapseln (18) mindestens einen ersten Stoff des Reaktionsklebstoffsystems enthalten und dass die Matrix (14,16) zumindest teilweise einen zweiten Stoff des Reaktionsklebstoffsystems aufweist.
9. Verbindung nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet,

dass die Kapseln (18) und/oder die Matrix (14,16) mindestens einen weiteren Stoff des Reaktionsklebstoffsystems aufweisen.

10. Verbindung nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens zwei verschiedene Sorten von Kapseln (18) mit darin enthaltenen unterschiedlichen Stoffen des Reaktionsklebstoffsystems vorgesehen sind.
11. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Matrix (14) mindestens zwei Matrixschichten (14', 14'') und mindestens eine Schicht aus Kapseln (18) aufweist.
12. Verbindung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass verschiedene Matrixschichten (14', 14'') unterschiedliche Stoffe des Reaktionsklebstoffsystems aufweisen.
13. Verbindung nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass verschiedene Schichten von Kapseln (18', 18'') unterschiedliche Komponenten des Reaktionsklebstoffes aufweisen.
14. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass beide Fügeflächen (6,8) mit der die Kapseln (18) enthaltenen Matrix (14,16) versehen sind.
15. Verbindung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet,

dass die Fügefläche (6) mit einer Matrix (14) mit ersten Kapseln (18') und die andere Fügefläche (8) mit einer Matrix (16) mit zweiten Kapseln (18'') versehen sind, wobei die ersten Kapseln (18') einen ersten Stoff und die zweiten Kapseln (18'') einen zweiten Stoff eines Reaktionsklebstoffsystems enthalten.

16. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Fügeflächen (6,8) beider Bauteile (2,4) stumpf aneinander angrenzen.
17. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Fügeflächen (6,8) beider Bauteile (2,4) als Nut-Feder-Verbindung ausgebildet sind.
18. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein Bauteil (2,4) aus einem zellulosehaltigen Material besteht.
19. Verbindung nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, dass das mindestens eine Bauteil (2,4) aus einem ligno-zellulosehaltigen Material, vorzugsweise aus Holz oder aus einem Holzwerkstoff besteht.
20. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 19, dadurch gekennzeichnet, dass das nicht zellulosehaltige Bauteil (2,4) aus einem Metall oder aus einem Kunststoff besteht.

21. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 20,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Bauteile Bestandteile eines Möbels sind und
dass beim Zusammenfügen der Fügeflächen der Bauteile
eine feste Verbindung entsteht.
22. Verbindung nach Anspruch 21,
dadurch gekennzeichnet,
dass eines der Bauteile ein Möbelteil ist und dass
das andere Bauteil ein Verbindungsmittel, insbeson-
dere Dübel, Schraube oder Scharnier ist.
23. Verbindung nach einem der Ansprüche 1 bis 20,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Bauteile (2,4) Paneelen eines Fußbodenbela-
ges sind.
24. Bauteil
- mit mindestens einer Fügefläche für eine Verbindung
mit weiteren Bauteilen (2, 4),
dadurch gekennzeichnet,
 - dass eine Matrix (14,16) auf mindestens einer der
Fügeflächen (6,8) zumindest abschnittsweise angeord-
net ist,
 - dass eine Vielzahl von Kapseln (18) in der Matrix
(14) verteilt angeordnet ist,
 - dass in den Kapseln (18) ein Stoff eines Reaktions-
klebstoffsystems enthalten ist und
 - dass zumindest ein Teil der Kapseln (18) den in ih-
nen enthaltenen Stoff unter äußerer Einwirkung zu-
mindest teilweise freisetzen.
25. Bauteil nach Anspruch 24,
gekennzeichnet durch eines oder mehrerer Merkmale
der Ansprüche 2 bis 23.

26. Verfahren zum Herstellen einer Matrix mit einer Vielzahl von mindestens einen Stoff eines reaktiven Klebstoffsystems beinhaltenden Kapseln auf einer Fügefläche eines Bauteils,
- bei dem mit Hilfe eines Auftragssystems mindestens eine Matrixschicht aufgebracht wird, die zumindest teilweise Matrixmaterial und zumindest teilweise Kapseln aufweist, und
 - bei dem die so erhaltene Matrixschicht zumindest teilweise verfestigt wird.
27. Verfahren nach Anspruch 26,
- bei dem die Kapseln vor dem Auftragen in dem Matrixmaterial dispergiert werden,
 - bei dem mit Hilfe des Auftragssystems mindestens eine Matrixschicht aus Matrixmaterial auf zumindest einen Teil der Fügefläche aufgetragen wird, und
 - bei dem die so erhaltene Matrixschicht zumindest teilweise verfestigt wird.
28. Verfahren nach Anspruch 26,
- bei dem mit Hilfe des Auftragssystems mindestens eine Matrixschicht aus Matrixmaterial auf zumindest einen Teil der Fügefläche aufgetragen wird,
 - bei dem auf die noch nicht vollständig verfestigte Matrixschicht die Kapseln aufgebracht werden und
 - bei dem die so erhaltene Matrixschicht zumindest teilweise verfestigt wird.
29. Verfahren nach einem der Ansprüche 26 bis 28,
- bei dem das Matrixmaterial zumindest teilweise aus einem gelösten Klebstoff besteht und
 - bei dem die Matrixschicht durch eine Trocknung zumindest teilweise verfestigt wird.

30. Verfahren nach Anspruch 26,
- bei dem mit Hilfe des Auftragssystems mindestens eine Matrixschicht aus mit Matrixmaterial zumindest teilweise ummantelten Kapseln aufgebracht wird und
 - bei dem die so erhaltene Matrixschicht zumindest teilweise verfestigt wird.
31. Verfahren nach Anspruch 30,
- bei dem das Matrixmaterial zumindest teilweise aus einem Schmelzkleber besteht und
 - bei dem nach dem Auftragen der ummantelten Kapseln der Schmelzklebstoff durch Erwärmen zumindest teilweise angeschmolzen und nachfolgend durch Abkühlen wieder verfestigt wird.
32. Verfahren nach einem der Ansprüche 26 bis 31, bei dem die Matrixschicht mittels Sprühen, Streichen, Walzen, Gießen, Streuen oder Spachteln aufgetragen wird.
33. Verfahren nach einem der Ansprüche 28 bis 32, bei dem die Kapseln mittels eines gerichteten Luftstrahls oder mittels elektrostatischer Aufladung aufgebracht werden.
34. Verfahren nach einem der Ansprüche 28 bis 32, bei dem ein Strom von nach unten rieselnden Kapseln erzeugt wird und bei dem die Fügefläche durch diesen Strom hindurchgeführt wird.
35. Verfahren nach einem der Ansprüche 28 oder 34, bei dem während des Auftragens der Kapseln überschüssige Kapseln abgesaugt werden.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

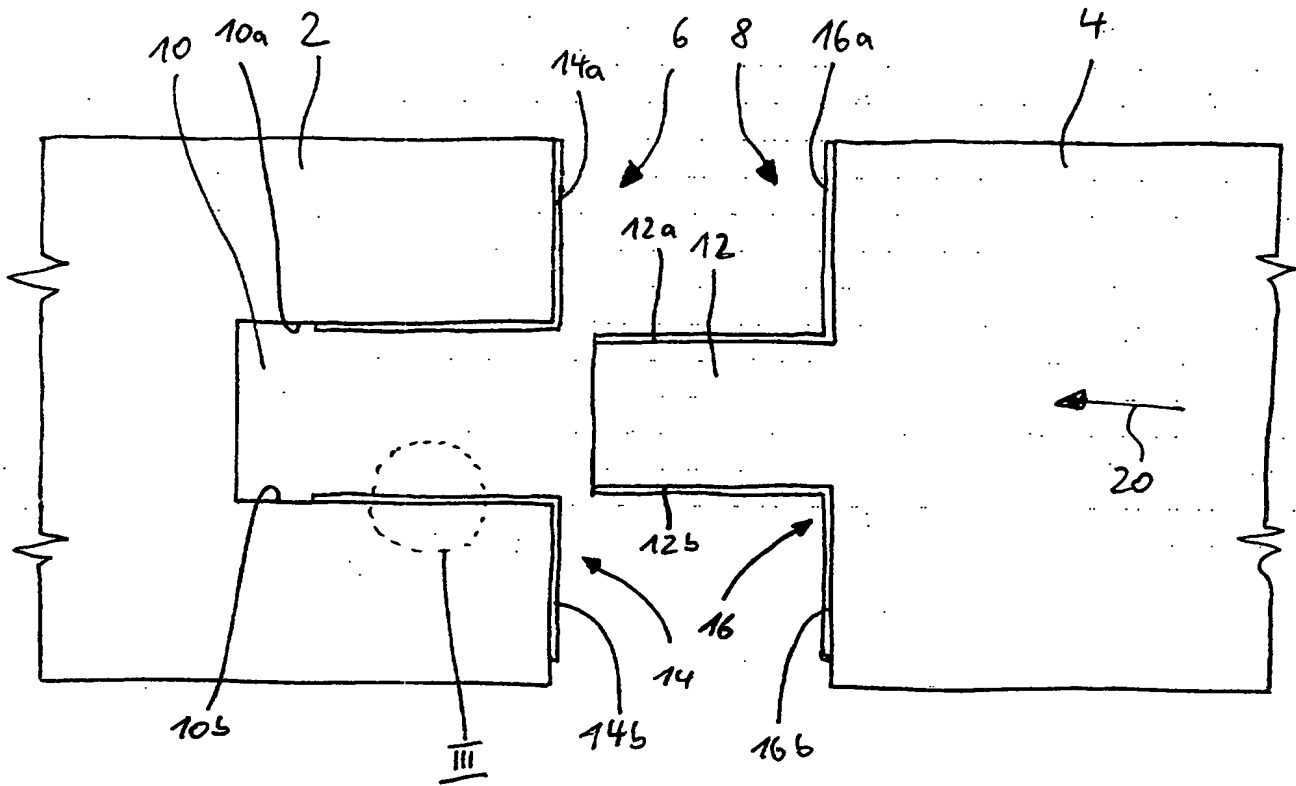


Fig. 1

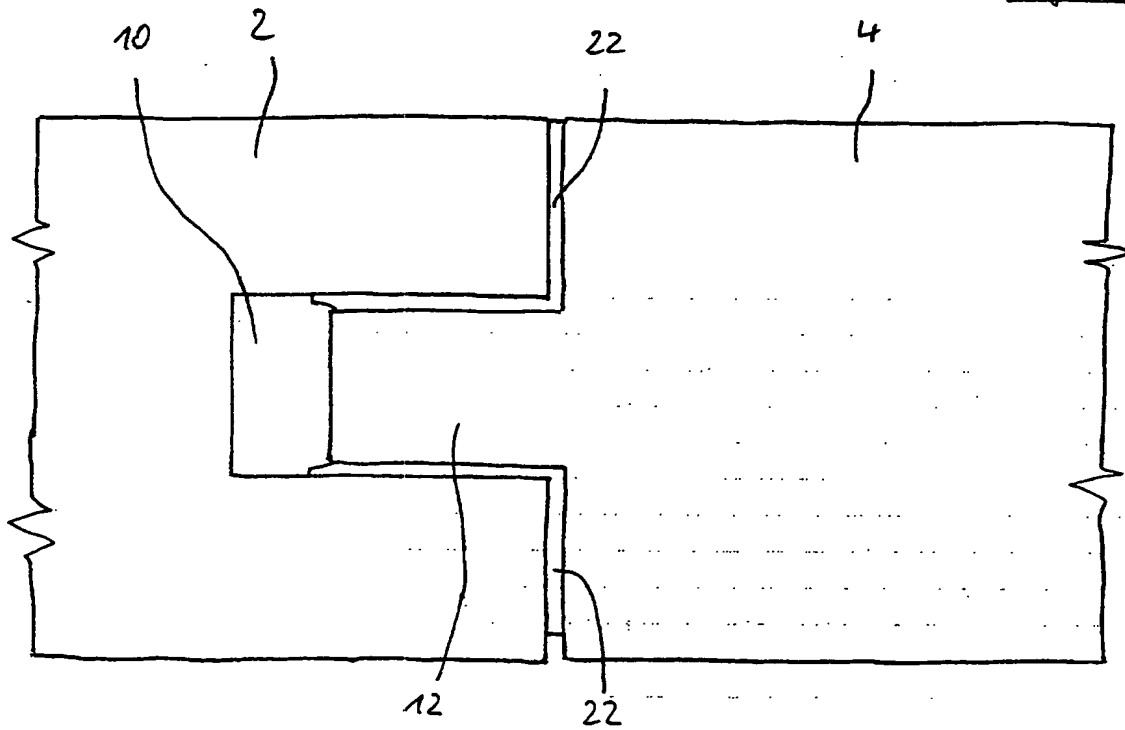


Fig. 2

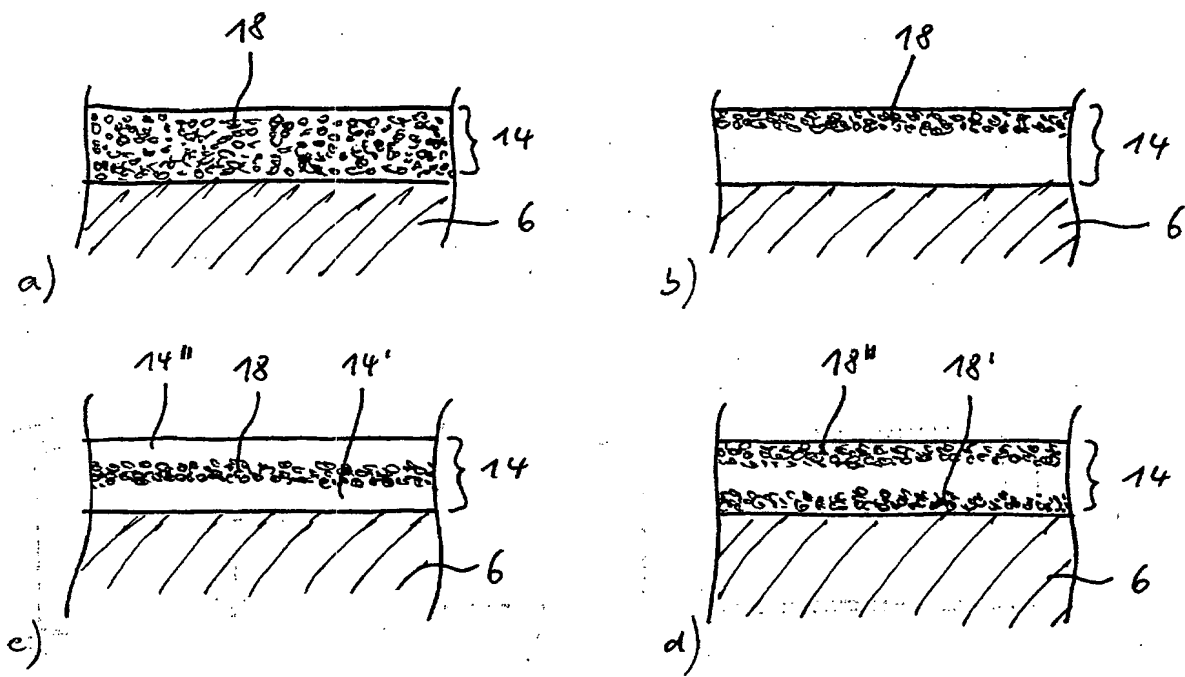


Fig. 3

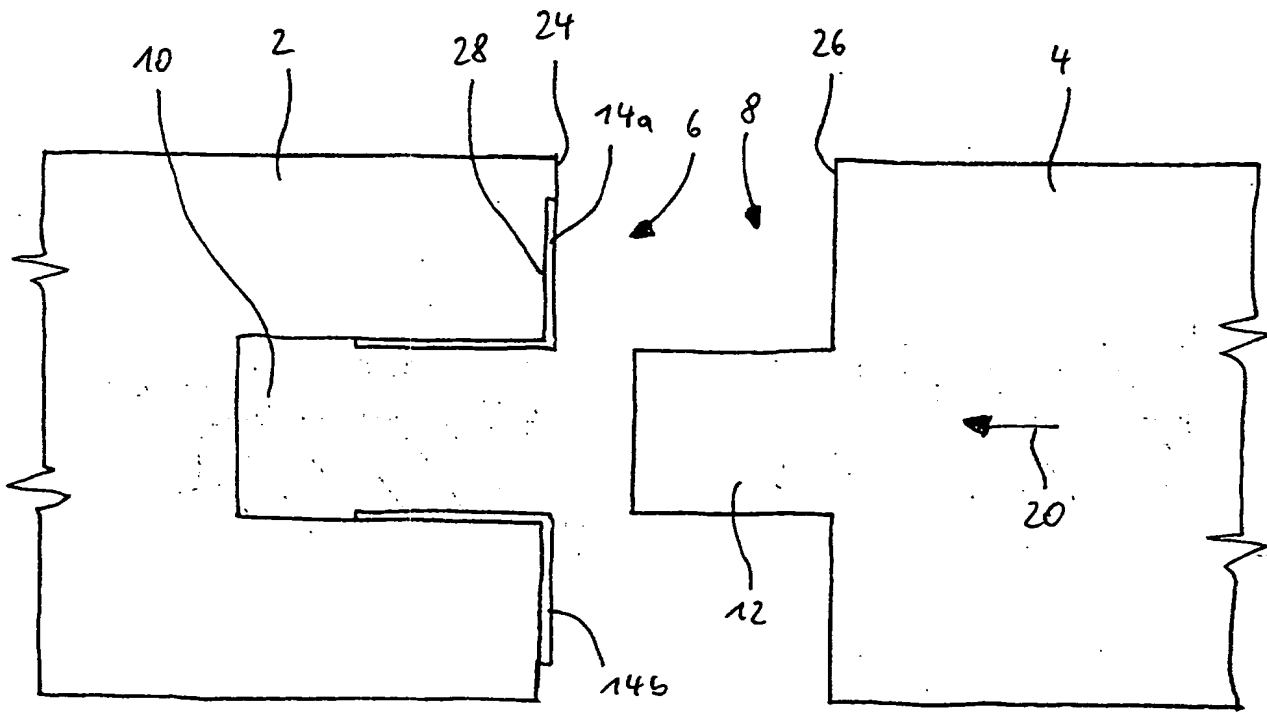


Fig. 4

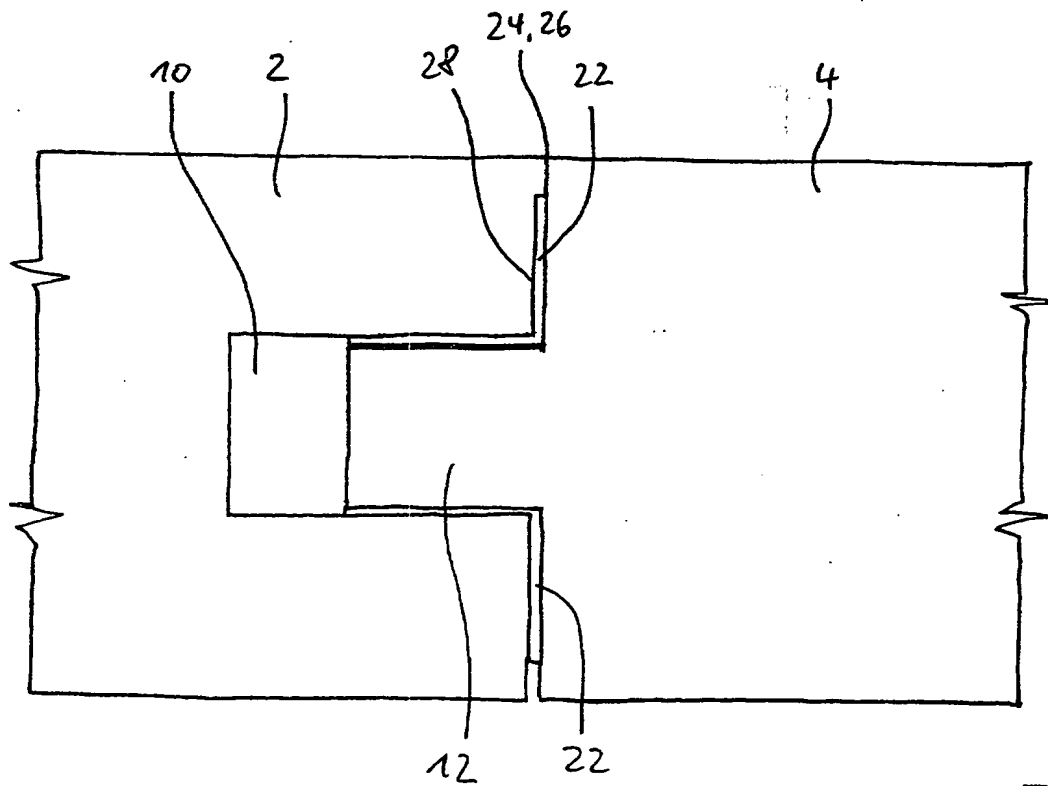
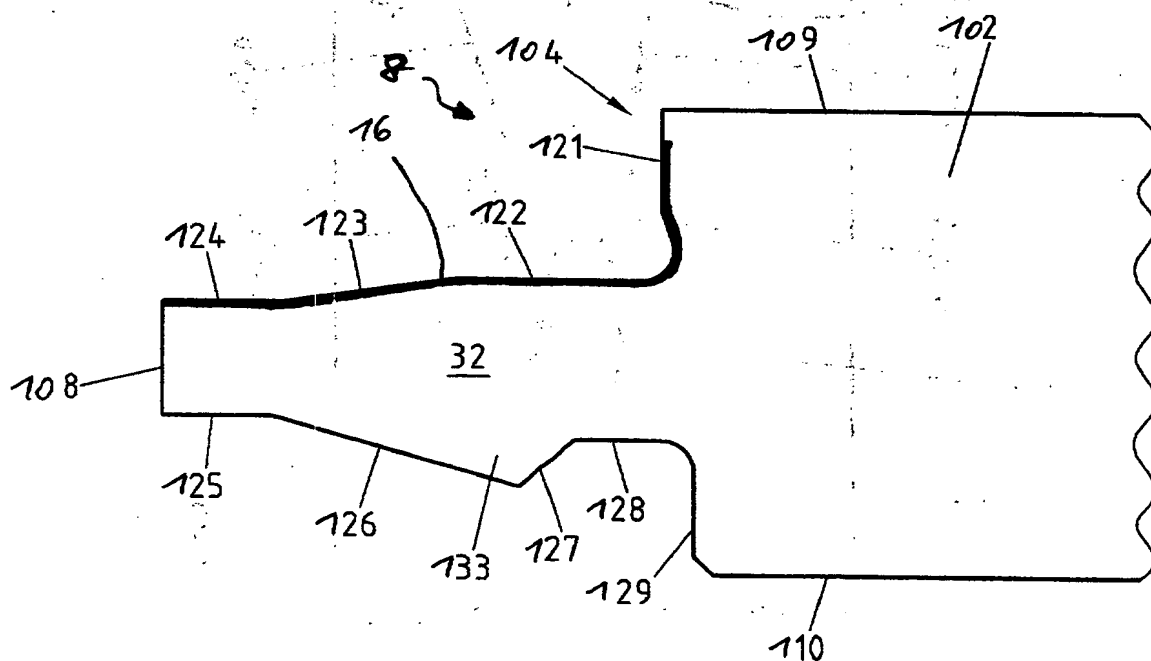
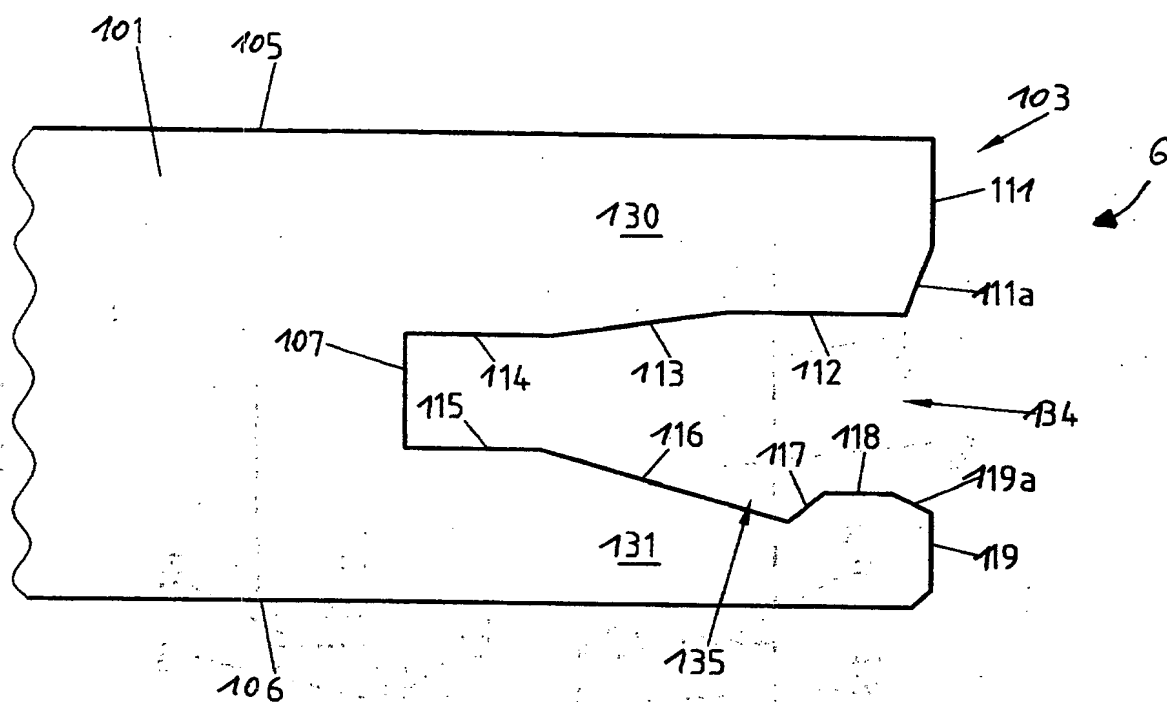


Fig. 5



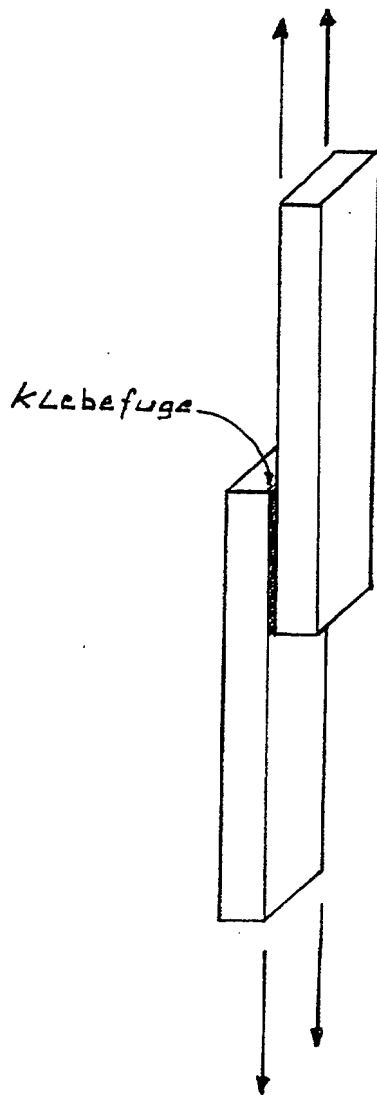


Fig. 9

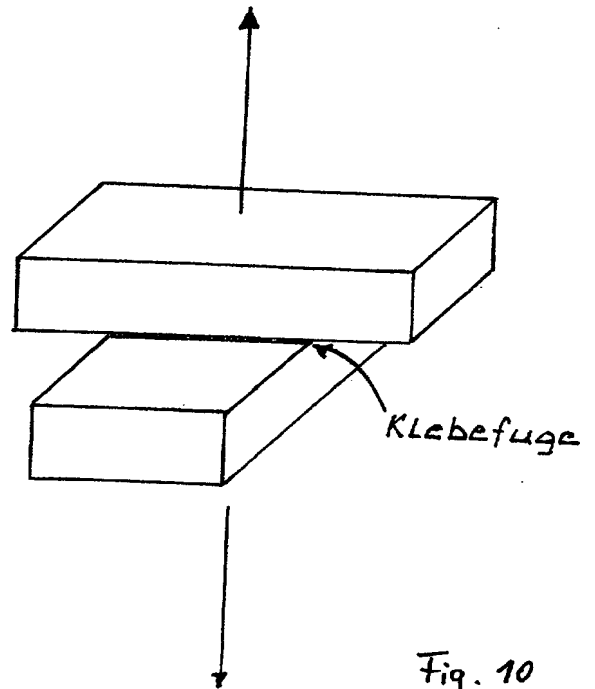


Fig. 10

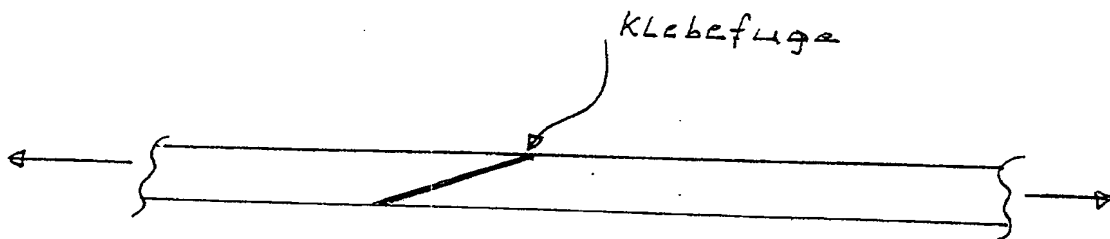


Fig. 11



Creation date: 07-17-2004
Indexing Officer: TLEGESSE - TSEGAYE LEGESSE
Team: OIPEBackFileIndexing
Dossier: 10061963

Legal Date: 06-03-2002

No.	Doccode	Number of pages
1	FOR	18
2	FOR	12
3	FOR	16
4	FOR	6

Total number of pages: 52

Remarks:

Order of re-scan issued on

